

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 397 961 A1

(12) EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
17.03.2004 Patentblatt 2004/12

(51) Int Cl.⁷: A24C 5/34, G01B 11/10

(21) Anmeldenummer: 02020291.7

(22) Anmeldetag: 11.09.2002

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
IE IT LI LU MC NL PT SE SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

• Rinke, Andreas
23843 Bad Oldesloe (DE)
• Haul, Michael
21529 Kröppelshagen (DE)

(71) Anmelder: Hauni Maschinenbau AG
21033 Hamburg (DE)

(74) Vertreter: Seemann, Ralph, Dr. Dipl.-Phys. et al
Patentanwälte Seemann & Partner,
Ballindamm 3
20095 Hamburg (DE)

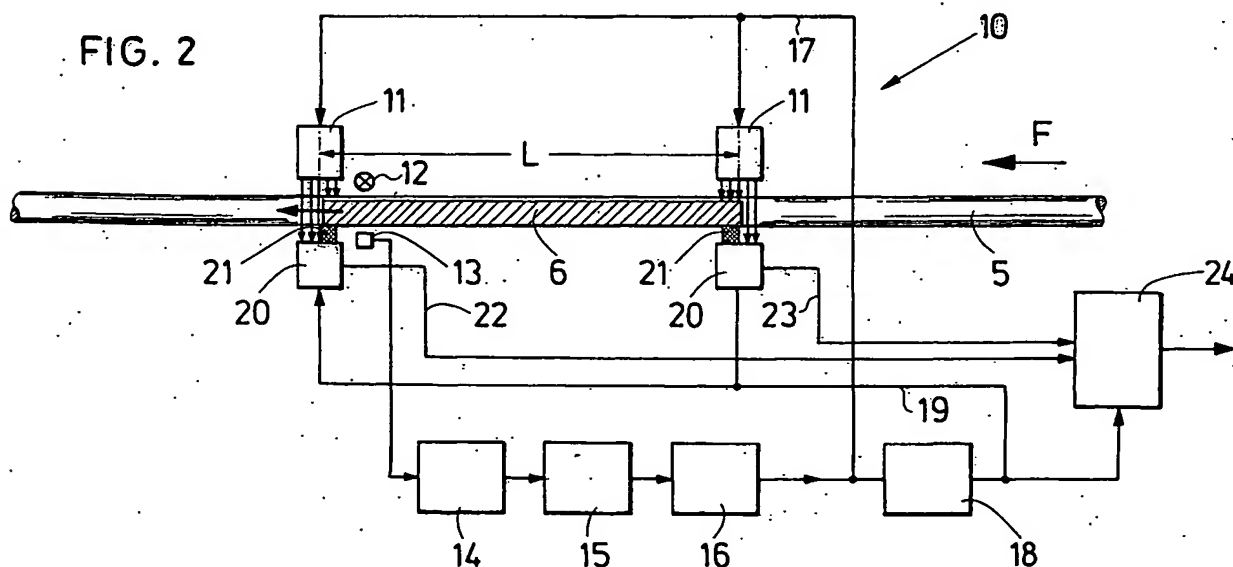
(72) Erfinder:
• Schröder, Dierk, Dr.
22399 Hamburg (DE)

(54) Verfahren und Vorrichtung zum Messen der Länge und/oder des Durchmessers von Filterstäben

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Messung wenigstens einer physikalischen, insbesondere geometrischen Eigenschaften (L , d_1 , d_2) von in einer Förderleitung (5) geförderten stabförmigen Artikeln (6) der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filterstäbe (6). Das Verfahren wird erfindungsgemäß da-

durch weitergebildet, daß die wenigstens eine physikalische Eigenschaft (L , d_1 , d_2) auf optische Weise gemessen wird.

Ferner betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Förderung von Filterstäben (6) zu einem Filtermagazin (8), wobei längsaxial geforderte Filterstäbe (6) queraxial dem Filtermagazin (8) zuführbar sind.



Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Messung wenigstens einer physikalischen, insbesondere geometrischen, Eigenschaft von in einer Förderleitung geförderten stabförmigen Artikeln der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filterstäbe. Ferner betrifft die Erfindung eine Vorrichtung zur Förderung von Filterstäben zu einem Filtermagazin, wobei längsaxial geförderte Filterstäbe queraxial dem Filtermagazin zuführbar sind.

[0002] Unter "stabförmigen Artikeln" sind im vorliegenden Zusammenhang Zigaretten, Filterstäbe, Filterzigaretten und ähnliche stabförmige Gegenstände mit einem vorgegebenen Durchmesser und einer vorbestimmten Länge zu verstehen.

[0003] In erster Linie befaßt sich die vorliegende Erfindung mit stabförmigen Artikeln, wie Zigaretten und insbesondere Filterstäben, die in einer Förderleitung kontinuierlich gefördert werden. Wenn im folgenden der Einfachheit halber nur noch von stabförmigen Artikeln die Rede ist, so sollen Artikel der oben genannten Art jedenfalls nicht ausgeschlossen sein.

[0004] Bei der Herstellung von im Strangverfahren gefertigten Produkten, wie zum Beispiel Filterstäben, wird angestrebt, Durchmesserschwankungen so gering wie möglich zu halten. Abweichungen bezüglich des Durchmessers eines Filterstrangs sind insofern besonders schädlich, da bei aus Filterstopfen und Zigaretten zusammengesetzten Filterzigaretten Stopfen und Zigaretten den gleichen Durchmesser haben müssen, damit ihre Vereinigung, insbesondere durch ein Verbindungsblättchen, erfolgen kann, ohne daß Lücken zwischen dem Blättchen und dem Stopfen oder der Zigarette verbleiben, durch welche Nebenluft eindringen und die Raucheigenschaften verschlechtern könnte.

[0005] Eine Vorrichtung zur Förderung von Filterstäben zu einem Filtermagazin bzw. ein entsprechendes Verfahren zur Förderung von Filterstäben zu einem Filtermagazin ist durch das sogenannte Filterstab-Beschickungssystem FILTROMAT 3 FE der Patentanmelderin bekannt. Ein derartiges Filterstab-Beschickungssystem bzw. ein derartiger Filterstabempfänger empfängt längsaxial geförderte Filterstäbe, die zunächst abgebremst werden, um dann längsaxial beschleunigt zu werden und anschließend dem Filtermagazin queraxial zugeführt zu werden. Hierbei sind verschiedene Modulvarianten bekannt. Es existieren beispielsweise Einzelempfänger, Doppelpfänger und Dreifachempfänger. Hierbei ist es möglich, in Abhängigkeit des Bedarfs der Filterstäbe die Geschwindigkeit des Filterstab-Empfängers zu regeln.

[0006] Darüber hinaus ist in der Offenlegungsschrift DE-A-197 40 070 eine Fördereinrichtung zum Transportieren von Filterstäben zwischen einer Sendestation und einer Empfangsstation über eine pneumatische Förderleitung beschrieben.

[0007] In der Patentschrift DE-C-34 14 247 ist ferner

eine Vorrichtung zum Messen des Durchmessers von Filterstäben offenbart, wobei die Durchmesser messung der Filterstäbe mittels eines pneumatischen Meßsystems vorgenommen wird.

5 [0008] Ausgehend von diesem Stand der Technik ist es Aufgabe der vorliegenden Erfindung, auf einfache und schnelle Weise eine Überprüfung und Kontrolle von Filterstäben während ihrer Förderung in ein Filtermagazin durchzuführen, wobei es möglich sein soll, unter-
10 schiedliche physikalische Eigenschaften der Filterstäbe exakt zu erfassen.

[0009] Die Aufgabe wird gelöst mittels eines Verfahrens der eingangs genannten Art, das dadurch weitergebildet ist, daß die wenigstens eine physikalische Eigenschaft auf optische Weise gemessen wird. Unter
15 "physikalische Eigenschaften" eines Filterstabs werden insbesondere Zustandsgrößen und/oder Abmessungen des Filterstabs, wie z.B. Länge und Durchmesser, verstanden. Mittels der erfindungsgemäßen Lösung ist es
20 möglich, jeden Filterstab, während der Förderung des Filterstabs zu einem Magazin schnell und präzise zu untersuchen. Hierdurch wird eine Art Eingangskontrolle bzw. -überwachung der Filterstäbe vor dem Magazin
25 ausgeführt, so daß insgesamt der Produktionsprozeß von Filterzigaretten verbessert werden kann, da nur Filterstäbe mit vorbestimmten Eigenschaften ins Magazin gefördert werden.

[0010] Bevorzugterweise werden als physikalische Eigenschaften der stabförmigen Artikel die Länge und/
30 oder der Durchmesser der Artikel gemessen. Anhand der geometrischen Abmessungen der Filter können fortlaufend deren Durchmesser und/oder Länge überwacht werden.

[0011] Im Rahmen der Erfindung soll es auch möglich sein, daß wenigstens zwei unterschiedliche physikalische Eigenschaften gemessen werden, so daß mittels
35 zweier charakteristischer Zustände bzw. Eigenschaften die (Eingangs-)Überwachung der Filterstäbe verbessert wird.

[0012] In einer Weiterbildung der Erfindung ist vorgesehen, daß die wenigstens zwei unterschiedlichen physikalischen Eigenschaften gleichzeitig gemessen werden, so daß der apparative Aufwand gering gehalten
40 wird, da mittels einer Meßeinrichtung beispielsweise zwei Eigenschaften, Durchmesser und Länge, simultan ermittelt werden.

[0013] Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform wird eine physikalische Eigenschaft mehrmals, insbesondere gleichzeitig, gemessen. Hierdurch werden
45 beispielsweise genauere Meßergebnisse und Aussagen z. B. über den Durchmesser von den (einzelnen) Filterstäben erzielt.

[0014] Ist beispielsweise eine Prüfkammer, wie sie in der Patentschrift DE-C-34 14 247 beschrieben ist, in der Förderleitung vorgesehen, ist es zusätzlich möglich,
50 daß eine physikalische Eigenschaft pneumatisch gemessen wird. Diese Messung kann zusätzlich oder alternativ zur optischen Durchmesser messung ausge-

führt werden.

[0015] Ferner ist in einer Weiterbildung vorgesehen, daß nach Messung wenigstens einer physikalischen Eigenschaft geprüft wird, ob das Meßergebnis innerhalb eines vorbestimmten Meßtoleranzbereiches liegt, so daß die Eingangskontrolle der Filterstäbe verbessert und dadurch die Qualität von hergestellten Filterzigaretten mit den geprüften Filtern gesteigert werden. Der Erfindung liegt der Gedanke zugrunde, daß anhand der Qualitätskontrolle bestimmter physikalischer, insbesondere geometrischer, Eigenschaften der Filterstäbe nur einwandfreie Filterstäbe zur Herstellung von Filterzigaretten verwendet werden. Bei Formatlängen von 60 bis 180 mm sollen daher die Filterstäbe innerhalb eines vorgegebenen Toleranzbereiches von beispielsweise 0,1 mm liegen, so daß nur untersuchte Filterstäbe für den weiteren Produktionsweg zugelassen werden. Diese Qualitätskontrolle von Filterstäben ist insbesondere dann bewährt, wenn aus den untersuchten Filterstäben anschließend Multisegmentfilter hergestellt werden, da hierdurch erfindungsgemäß vermieden wird, daß einzelne Segmente eines Multisegmentfilters mit physikalischen, insbesondere geometrischen Fehlern behaftet sind. Alternativ werden Multisegmentfilter als Filterstäbe durch die Förderleitung gefördert und auf ihre physikalischen Eigenschaften überprüft.

[0016] Des weiteren wird vorgeschlagen, daß bei einer Abweichung des Meßergebnisses der Artikel aus der Förderleitung und/oder dem Produktionsweg entfernt wird, so daß nur Filterstäbe mit einer bevorzugten Güte zur Herstellung von Multisegmentfiltern und Filterzigaretten verwendet werden.

[0017] Außerdem ist gemäß einer Weiterbildung des Verfahrens vorgesehen, daß die Messung nach Auslösung eines Startsignals, insbesondere einer Lichtschranke, erfolgt. Bei Durchbrechung einer Lichtschranke durch einen geförderten Filterstab wird ein Startsignal erzeugt, so daß nach Ablauf einer gewissen Zeitdauer die Meßeinrichtung aktiviert wird. Bei seriell geförderten Filterstäben in einer Förderleitung wird somit jeder einzelne Filterstab untersucht.

[0018] Insbesondere wird die wenigstens eine physikalische Eigenschaft im Endbereich des Artikels gemessen. Durch eine genaue Positionsermittlung des Kopfbereiches bzw. beider Kopfbereiche des Artikels kann die Länge ermittelt werden.

[0019] Ferner erfolgt die Messung, insbesondere die Messung der Länge, mittels zweier Meßstellen entlang der Förderstrecke der Artikel.

[0020] Bevorzugterweise werden die Artikel und/oder die Meßstellen mittels wenigstens einer Lichtquelle, insbesondere Laserlichtquelle, mit Licht beaufschlagt. Vorzugsweise wird die eine physikalische Eigenschaft anhand des durch die Lichtquelle beaufschlagten Bereiches der Artikel und des erzeugten Helligkeitsprofils bzw. Schattens gemessen. Mittels des erzeugten Schattens bzw. Schattenbildes eines beleuchteten Artikels können sehr genau die Abmessungen des Artikels

festgestellt werden.

[0021] Insbesondere wird das Helligkeitsprofil mittels eines Sensors, insbesondere Zeilensensors, erfaßt. Derartige Zeilensensoren haben sich in der Hochgeschwindigkeitssensorik für Durchmesser und Kanten von Gegenständen bewährt.

[0022] Ferner wird die Aufgabe gelöst mittels einer Vorrichtung der eingangs genannten Art, die dadurch weitergebildet ist, daß eine optische Meßeinrichtung zur Messung wenigstens einer physikalischen Eigenschaft der Filterstäbe vorgesehen ist.

[0023] Vorteilhafterweise ist die Meßeinrichtung zur Messung von geometrischen Eigenschaften der Filterstäbe ausgebildet.

[0024] Bevorzugterweise ist die Meßeinrichtung entlang einer Förderleitung der Filterstäbe angeordnet, in der die Filterstäbe längsaxial gefördert werden.

[0025] Zur Ausbildung einer Eingangsqualitätskontrolle ist vorzugsweise die Meßeinrichtung zwischen einem Bremsmittel, insbesondere Bremsrollenpaar, und einem Beschleunigermittel, insbesondere Beschleunigerrollenpaar, für die Filterstäbe angeordnet.

[0026] Gemäß einer alternativen Ausführungsform ist vorgesehen, daß die Meßeinrichtung an einem Querfördermittel, insbesondere Trommel, für die Filterstäbe angeordnet ist. Hierdurch können die geometrischen Eigenschaften der Filterstäbe auf der Trommel erfaßt werden. Bei Messung der Länge der Filterstäbe ist somit nur eine Meßstelle notwendig, da durch einen fixen Anschlagpunkt für den Filterstab auf der Trommel ein definierter Meßpunkt bzw. Bezugspunkt vorgegeben ist.

[0027] Um eine Hochgeschwindigkeitssensorik auszubilden, ist die Meßeinrichtung mit wenigstens einer Lichtquelle, insbesondere Laserlichtquelle, und mit wenigstens einem Sensor, insbesondere Zeilensensor, ausgebildet.

[0028] Besonders vorteilhaft ist es, wenn die Meßeinrichtung derart ausgebildet ist, daß gleichzeitig die Länge und der Durchmesser der Filterstäbe gemessen werden. Dadurch wird der Aussagewert der Eingangskontrolle von Filterstäben bei der Überführung in ein Filtermagazin gesteigert. Insgesamt werden nur geprüfte und gemessene Filterstäbe für den Herstellungsprozeß von Filterzigaretten bzw. Multisegmentfiltern zugelassen.

[0029] Soll nur eine Lichtquelle, insbesondere Laserlichtquelle für die Messung verwendet werden, ist vorgesehen, daß die Meßeinrichtung wenigstens einen Spiegel oder eine Spiegelanordnung aufweist. Außerdem wird dadurch der Kostenaufwand durch die Verwendung von nur einer Laserlichtquelle und unter Umständen eines Zeilensensors reduziert.

[0030] Weiterhin ist in einer besonders bevorzugten Ausführungsform eine Auswerteeinrichtung für die Meßergebnisse der Meßeinrichtung vorgesehen.

[0031] Gemäß einer vorteilhaften Weiterbildung der Erfindung wird außerdem vorgeschlagen, daß die Auswerteeinrichtung mit einer Auswurfeinrichtung für die Filterstäbe verbunden ist, so daß nur einwandfreie Fil-

terstäbe dem Filtermagazin zugeführt werden. Liegen die Meßergebnisse bei einem Filterelement außerhalb eines vorbestimmten Toleranzbereiches, so wird dieser fehlerhafte Filterstab mittels dieser Selektionseinrichtung aus der Förderleitung aussortiert.

[0032] Die Erfindung wird nachstehend und ohne Beschränkung des allgemeinen Erfindungsgedankens anhand der Zeichnungen beschrieben. Bezüglich aller im Text nicht näher erläuterten erfindungsgemäßen Einzelheiten wird auf die Zeichnungen verwiesen. Es zeigen:

- Fig. 1 eine schematische Seitenansicht einer Empfangsstation;
- Fig. 2. eine schematische Darstellung einer erfindungsgemäßen Meßeinrichtung in einer ersten Ausführungsform;
- Fig. 3a, 3b Helligkeitsintensitätsprofile in den Endbereichen eines Filterelements;
- Fig. 4 in schematischer Ansicht eine weitere erfindungsgemäße Meßeinrichtung;
- Fig. 5 schematische ein Helligkeitsintensitätsprofil;
- Fig. 6 eine weitere Meßeinrichtung zur Erfassung des Durchmessers von Filterstäben in einer Queransicht;
- Fig. 7a bis 7c in schematischer Darstellung verschiedene Ansichten einer weiteren Meßeinrichtung;
- Fig. 8 in schematisierter Querschnittsdarstellung eine weitere erfindungsgemäße Meßeinrichtung.

[0033] In den folgenden Figuren sind jeweils gleiche oder entsprechende Teile mit den selben Bezugszeichen bezeichnet, so daß auf eine erneute Vorstellung verzichtet wird und lediglich die Abweichungen der in diesen Figuren dargestellten Ausführungsbeispiele gegenüber dem ersten Ausführungsbeispiel erläutert werden.

[0034] Fig. 1 zeigt einen Filterstabempfänger zur Förderung von Filterstäben 6 in ein Filtermagazin 8. Die in das Filtermagazin 8 eingeführten Filterstäbe 6 dienen dazu, nachdem diese beispielsweise in Filterstäbe zweifacher Gebrauchslänge geschnitten wurden, mit Filterstockpaaren zusammengeführt zu werden, um Filterzigaretten herzustellen.

[0035] Die in das Filtermagazin 8 zugeführten Filterstäbe 6 können auch dazu dienen, in entsprechende Filtersegmente zerschnitten, und einer Anordnung von Filtersegmenten zur Herstellung Multisegmentfiltern zugeführt zu werden. Die Einrichtung kann hierzu mehreren

oder sämtlichen Funktionseinheiten einer Einrichtung zum Zusammenstellen von Gruppen von Filtersegmenten zur Herstellung von Multisegmentfiltern der tabakverarbeitenden Industrie gemäß der Patentanmeldung mit dem Aktenzeichen DE 101 55 292.0 der Anmelderin zugeordnet sein, die vollumfänglich in den Offenbarungsgehalt dieser Patentanmeldung aufgenommen sein soll.

[0036] Die Filterstäbe 6 mit einer n-fachen Gebrauchslänge werden über eine hier nicht dargestellte Rohrleitung von einer Filterherstellmaschine mittels eines Filterstabsenders einer Anschlußleitung 1 zugeführt. Die Filterstäbe 6 werden beabstandet im Zuführrohr zur Anschlußleitung 1 gefördert und gelangen dann in eine Bogenführung 2, um mittels Bremsrollen 3 in einem Kanal 5 abgebremst zu werden. Anschließend werden die Filterstäbe 6 mittels einer Beschleunigerrolle 4 über eine nicht dargestellte Führung in eine Trommel 7 gefördert. Die Trommel 7 verfügt über Aufnahmemulden, in denen die zugeführten Filterstäbe 6 angeordnet werden. Weitere Einzelheiten können der europäischen Patentanmeldung "Vorrichtung und Verfahren zur Förderung von stabförmigen Filterelementen" der Patentanmelderin mit dem gleichen Anmeldedatum der vorliegenden Patentanmeldung entnommen werden, die in den Offenbarungsgehalt der vorliegenden Patentanmeldung ebenfalls vollumfänglich aufgenommen sein soll.

[0037] Zwischen dem Bremsrollenpaar 3 und dem Beschleunigerrollenpaar 4 ist eine erfindungsgemäße Meßvorrichtung 10 zur Messung der physikalischen Eigenschaft, d.h. der Länge und/oder des Durchmessers, der Filterstäbe 6 angeordnet. Wird mittels der Meßvorrichtung 10 festgestellt, daß ein bestimmter Filterstab 6 vorgegebenen Gütekriterien nicht genügt, so wird der entsprechende Filterstab 6, das sich auf der Trommel 7 befindet, über eine hier nicht dargestellte Auswerfeinrichtung von der Trommel 7 entnommen und in einen Auffangbehälter 9 ausgeworfen. Dadurch werden fehlerbehaftete Filterstäbe 6 aus dem weiteren Produktionsweg entfernt:

[0038] In Fig. 2 ist schematisch eine Meßvorrichtung 10 dargestellt, mittels der die Länge des Filterstabs 6 ermittelt wird. Der Filterstab 6 wird in Förderrichtung (Pfeilrichtung F) im Kanal 5 transportiert. Das vordere Kopfende des Filterstabs 6 durchbricht dabei den Lichtstrahl einer Lichtschranke, bestehend aus der Lampe 12 und dem Sensor 13. Durch die Unterbrechung der Lichtschranke wird mittels des mit dem Sensor 13 verbundenen Kantendetektors 14 festgestellt, daß die Lichtschranke vom Filterstab 6 durchbrochen wurde. Dadurch wird ein Verzögerungsglied 15 aktiviert, daß nach Ablauf einer vorbestimmten Zeitdauer anschließend ein Startglied 16 einschaltet. Die Zeitdauer des Verzögerungsgliedes 15 entspricht im wesentlichen der Zeitdauer, die der Filterstab 6 braucht, um von der Lichtschranke mit seinen Enden in den Meßbereich der beiden, im Abstand der Filterlänge L angeordneten

Meßstellen zu gelangen. Nach Auslösen des Startgliedes 16 werden über eine Leitung 17 zwei Laserlichtquellen 11 gleichzeitig aktiviert. Die Laserlichtquellen 11 sind vorzugsweise als Laserpulsquellen ausgebildet.

[0039] Die beiden Laserlichtquellen 11 sind im Abstand L angeordnet, der im wesentlichen der Länge der Filterstäbe 6 entspricht. Durch den ausgesandten Laserpuls mit einer vorbestimmten Breite werden jeweils die Enden des Filterstabs 6 mit Licht beaufschlagt. Ein Teil des Laserstrahls wird dabei vom jeweiligen Kopfende ausgeblendet, während der andere Teil ungehindert von einem Sensor 20, insbesondere Zeilensensor, erfaßt wird. Durch die Ausblendung eines Teils des Laserstrahls entsteht auf der der Laserlichtquelle 11 abgewandten Seite des Filterstabs 6 ein Schatten 21, so daß dieser Schattenbereich 21 als dunkle Stelle in einem Helligkeitsintensitätsprofils erfaßt wird.

[0040] Gleichzeitig mit dem Auslösen der Laserlichtquellen 11 wird von Startglied 16 ein weiteres Startglied 18 zum Auslesen der Helligkeitswerte bzw. der Intensitätsprofile der Sensoren 20 aktiviert. Das Startglied 18 ist über eine Verbindung 19 mit den beiden im Endbereich des Filterstabs 6 angeordneten Zeilenkameras 20 verbunden. Durch das Startglied 18 ausgelöst, werden die Intensitätswerte der Zeilenkameras 20 über Leitungen 22, 23 auf einen Mikrocomputer 24 gegeben, mittels dem die Helligkeitsverläufe in den Zeilenkameras 20 ausgewertet werden.

[0041] In den Figuren 3a, 3b sind Intensitätsverläufe der Helligkeit dargestellt, die jeweils am (in Förderrichtung) vorderen Kopfende und hinteren Kopfende des Filterstabs 6 erfaßt werden. Anhand des Helligkeitssprungs am vorderen Ende (Fig. 3a) und einer mittels des Mikrocomputers 24 ermittelbaren Pixelnummer der Zeilenkamera 20 kann exakt ein Anfangspunkt und somit die Lage des Kopfes des Filterstabs 6 ermittelt werden. Das selbe gilt auch für den in Förderrichtung hinteren Bereich des Filterstabs (Fig. 3b) so daß anhand der beiden ermittelten Positionen P1, P2 und dem Abstand zwischen den Helligkeitssprüngen, die jeweils von den Zeilenkameras 20 erfaßt werden, die Länge des Filterstabs 6 bestimmt wird.

[0042] Zur Erfassung der Positionen der Kopf-/Endbereiche der Filterstäbe 6 eignen sich beispielsweise Laserprojektions- und Diffraktionsmeßsysteme der Firma Schäfter + Kirchhoff GmbH, Hamburg (DE), bestehend aus Puls-Laserdioden und CCD-Zeilenkameras.

[0043] In Fig. 4 ist ein weiteres Beispiel einer erfindungsgemäßen Meßvorrichtung 10 dargestellt, bei dem mittels nur einer Laserlichtquelle 11 und einem Zeilensensor 20 die Länge eines Filterstabs 6 ermittelt wird. Hierbei wird ein Lichtstreifen 27, der von der Laserlichtquelle 11 ausgesendet wird, in zwei Teilstrahlen 28.1 und 28.2 aufgeteilt. Der erste Teilstrahl 28.1 wird an einem Spiegel 25.1 um 90° umgelenkt, so daß der Teillichtstreifen 28.1 längs und parallel des Filterstabs 6 geführt wird. Der zweite Teillichtstreifen 28.2 beaufschlagt den (vorderen) Kopfbereich des Filterstabs 6 teilweise,

so daß an einem zweiten Spiegel 25.2 nur ein Teil des Teillichtstreifens 28.2 reflektiert wird. Aus dem anderen Teil des Teillichtstreifens 28.2 wird ein Schattenbereich durch das hintere Kopfende ausgeblendet. Der teilweise ausgeblendete Teillichtstreifen 28.2 wird als Teillichtstreifen 28.3 parallel zum Teillichtstreifen 28.1 geführt und an einem Spiegel 26.2 um 90° reflektiert, so daß das Helligkeitsintensitätsprofil dieses Teilstreifens 28.3 auf den Zeilensensor 20 gelenkt wird.

[0044] Der parallel zum Filterstab 6 geführte, nicht ausgeblendete Teillichtstreifen 28.1 wird an einem Spiegel 26.1 im Bereich des zweiten (hinteren) Kopfendes um 90° umgelenkt, so daß ein Teil dieses umgelenkten Lichtstreifens 28.1 vom zweiten Kopfende des Filterstabs 6 ausgeblendet wird und als Teillichtstreifen 28.4 auf den Zeilensensor 20 gegeben wird.

[0045] Die Spiegelpaare 25.1, 25.2 und 26.1, 26.2 sind zur Führung der Lichtstreifen parallel zueinander und versetzt sowie in einem Winkel von 45° quer zum Filterstab 6 bzw. zum Kanal 5 angeordnet.

[0046] Das mittels des Zeilensensors 20 erfaßte Intensitätsprofil 1 ist in Fig. 5 dargestellt, wobei anhand der Helligkeitssprünge die exakten Positionen P1, P2 der Endbereiche des Filterstabs 6 berechnet werden und somit die Länge des Filterstabs 6 bestimmt wird.

[0047] In Fig. 6 ist ein weiteres Beispiel einer Meßvorrichtung gemäß der Erfindung im Querschnitt schematisch dargestellt. Mittels der Meßvorrichtung kann der Durchmesser des Filterstabs 6 zweifach ermittelt werden. Von der Laserlichtquelle 11 wird ein Lichtstreifen 30 mit einer vorbestimmten Breite ausgesendet, der an einem schräg um 45° gegen die Horizontale und dem Lichtstreifen 30 geneigt angeordneten Spiegel 29 um 90° umgelenkt wird. Ein (unterer) Teil des Lichtstreifens 30 trifft horizontal auf den Filterstab 6 und erzeugt einen horizontalen Schatten mit der Breite eines ersten Durchmessers d_1 des Filterstabs 6, der als Schatten 31.1 auf dem Zeilensensor 20 festgehalten wird. Ein zweiter Teil des Lichtstreifens 30 wird zunächst am Spiegel 29 reflektiert und trifft vertikal auf den Filterstab 6, so daß ein vertikaler Schatten 31.2 mit einer Breite eines zweiten Durchmessers d_2 auf dem Zeilensensor 20 erzeugt wird. Durch das Helligkeitsintensitätsprofil werden in einer Messung gleichzeitig sowohl der Durchmesser d_1 als auch der Durchmesser d_2 des Filterstabs 6 ermittelt.

[0048] In den Figuren 7a bis 7d ist schematisch eine weitere Meßanordnung dargestellt, mittels der exakt die Lage bzw. Position des Endbereichs des Filterstabs 6 ebenfalls bestimmt werden kann, so daß mittels dieser erfaßten Positionsdaten zusammen mit einer weiteren Meßanordnung am anderen Ende des Filterstabs 6 die Länge dieses Filterstabes ermittelt wird.

[0049] In Fig. 7a ist eine perspektivische Ansicht gezeigt. Ein von einer Laserlichtquelle ausgesendeter Lichtstrahl 33 wird mittels einer Spiegelanordnung, bestehend aus den Spiegel 32.1, 32.2, 32.3, 32.4 umgelenkt. Hierbei bilden die Spiegel 32.1, 32.2, 32.3, 32.4 eine Art Photonentreppe, wobei der Lichtstrahl 33 ober-

halb des Filterstabes 6 mittels des Spiegels 32.1 um 90° umgelenkt wird und längsaxial parallel zum Filterstab 6 auf den Spiegel 32.2 geleitet wird. Der Spiegel 32.2 und der Spiegel 32.3 sind im Endbereich bzw. Kopfbereich des Filterstab 6 angeordnet, und zwar so, daß der auf den Spiegel 32.2 gegebene und umgelenkte Lichtstrahl 33 streifend auf das Kopfende des Filterstabs 6 geleitet wird, so daß ein Teil des vom Spiegel 32.2 umgelenkten Lichtstrahls vom Kopfende des Filterstabs 6 ausgeblendet wird. Der nicht ausgeblendete Teil dieses Lichtstrahls wird vom Spiegel 32.3 auf den Spiegel 32.4 weitergeleitet, der den teilausgeblendeten Lichtstrahl auf einen Zeilensensor weiterleitet.

[0050] Mittels des Intensitätsverlaufes des teilausgeblendeten Lichtstrahls kann die exakte Position des Kopfendes des Filterstabs 6 ermittelt werden.

[0051] In Fig. 7b ist eine Draufsicht auf die Meßanordnung mit den Spiegeln 32.1, 32.2 gezeigt. Der Spiegel 32.3 wird von dem oberen Spiegel 32.2 verdeckt, da diese senkrecht übereinander angeordnet sind. Der Spiegel 32.4, der unterhalb des Spiegels 32.1 und des Filterstabs 6 angeordnet ist, ist gestrichelt dargestellt. Der vom Spiegel 32.4 reflektierte und teilausgeblendete Lichtstrahl wird mittels des Zeilensensors 20 erfaßt.

[0052] In Fig. 7c ist die Meßanordnung im Längsschnitt gezeigt. Der vom Spiegel 32.3 weitergeleitete Lichtstrahl wird teilausgeblendet und bildet einen Schatten auf den Spiegeln 32.3 bzw. 32.4.

[0053] In Fig. 8 ist in einer schematischen Querschnitt eine Kombination der aus Fig. 6 dargestellten Durchmesser-messungen des Filterstabs 6 und der in den Figuren 7a bis 7c dargestellten Positionsmessungen des Filterstabs gezeigt. Durch die Kombination dieser beiden kombinierten Anordnungen von Spiegeln kann mittels einer Lichtquelle und eines Zeilensensors gleichzeitig der Durchmesser d_1 , d_2 des Filterstabs 6 zweifach gemessen werden und zusätzlich simultan auch eine Positionsmessung P des Kopfendes des Filterstabes 6 ermittelt werden. Für die Positionsangabe ist ein weiterer Spiegel 35 parallel verschoben zum Spiegel 29 angeordnet, der den vom Kopfende des Filterstabs 6 teilweise ausgeblendeten Lichtstrahl, der vom Spiegel 32.2 umgelenkt wird und auf die Spiegel 32.3 bzw. 32.4 (hier nicht dargestellt) geleitet wird, auf den Zeilensensor 20 umlenkt. Anhand des Intensitätsverlaufes der Helligkeit längs des Zeilensensors 20 wird zweifach der Durchmesser des Filterstabs 6 (Durchmesser d_1 , d_2) ermittelt. Gleichzeitig wird die Position P des Kopfendes festgestellt.

[0054] Im Rahmen der Erfindung ist vorgesehen, daß an beiden Kopfenden eines Filterstabs 6 jeweils eine derartige Meßanordnung ausgebildet ist, die vorzugsweise um bspw. 45° versetzt zueinander um den Filterstab 6 bzw. den Kanal 5 angeordnet sind, so daß durch die ermittelten Positionsdaten der Kopfenden exakt die Länge des Filterstabs bestimmt wird und gleichzeitig eine Durchmesser-messung mit insgesamt vier Messungen im Bereich der Kopfenden erfolgt. Die Meßanord-

nungen können in einem Winkelbereich von 1° bis 89° zueinander versetzt sein, so daß vier verschiedene Durchmesser-messungen ausgeführt werden.

[0055] Darüber hinaus kann vorgesehen sein, daß eine erfindungsgemäße Meßvorrichtung zur Messung der Länge und/oder des Durchmessers auf der Trommel 7 (Fig. 1) angeordnet ist. Zur Durchführungen der Messungen weist der Kanal 5 im Bereich der Meßorte Fenster oder dergleichen auf.

[0056] Im weiteren Ausgestaltungen werden die Messungen in periodischen Zeitabständen ausgeführt. Bei den periodischen Längenmessungen der Filterstäbe ist die Verwendung einer Lichtschranke nicht erforderlich. Bei den periodischen Durchmesser-messungen werden hierdurch aufgeplatzte Filterstäbe leichter erfaßt.

[0057] Anhand der ermittelten Meßergebnisse der Länge und des Durchmessers kann überprüft werden, ob der Durchmesser hinsichtlich seiner Länge und/oder seines Durchmessers bestimmten Kriterien genügt, wobei bei zu großen Abweichungen von einem vorbestimmten Toleranzbereich der Filterstab aus dem Produktionsweg entfernt wird. Hierdurch werden nur Filterstäbe mit einer besonderen Güte zur Herstellung von Filterzigaretten oder Multisegmentfiltern verwendet.

Bezugszeichenliste

[0058]

1	Anschlußleitung
2	Bogenführung
3	Bremsrolle
4	Beschleunigerrolle
5	Kanal
6	Filterstab
7	Trommel
8	Magazin
9	Auffangbehälter
10	Meßvorrichtung
11	Laserlichtquelle
12	Lampe
13	Senor
14	Detektor (Kante)
15	Verzögerungsglied
16	Startglied
17	Leitung
18	Startglied (auslesen)
19	Verbindung
20	Zeilenkamera
21	Schatten
22	Leitung
23	Leitung
24	Mikrocomputer
25.1	Spiegel
25.2	Spiegel
26.1	Spiegel
26.2	Spiegel
27	Lichtstreifen

28.1 Teillichtstreifen
 28.2 Teillichtstreifen
 28.3 Teillichtstreifen
 28.4 Teillichtstreifen
 30 Lichtstreifen
 29 Spiegel
 31 Schatten
 32.1 Spiegel
 32.2 Spiegel
 32.3 Spiegel
 32.4 Spiegel
 33 Lichtstrahl
 34 Lichtstreifen
 35 Spiegel
 L Länge
 d₁ Durchmesser
 d₂ Durchmesser
 F Förderrichtung
 P Position
 P1 Position
 P2 Position

Patentansprüche

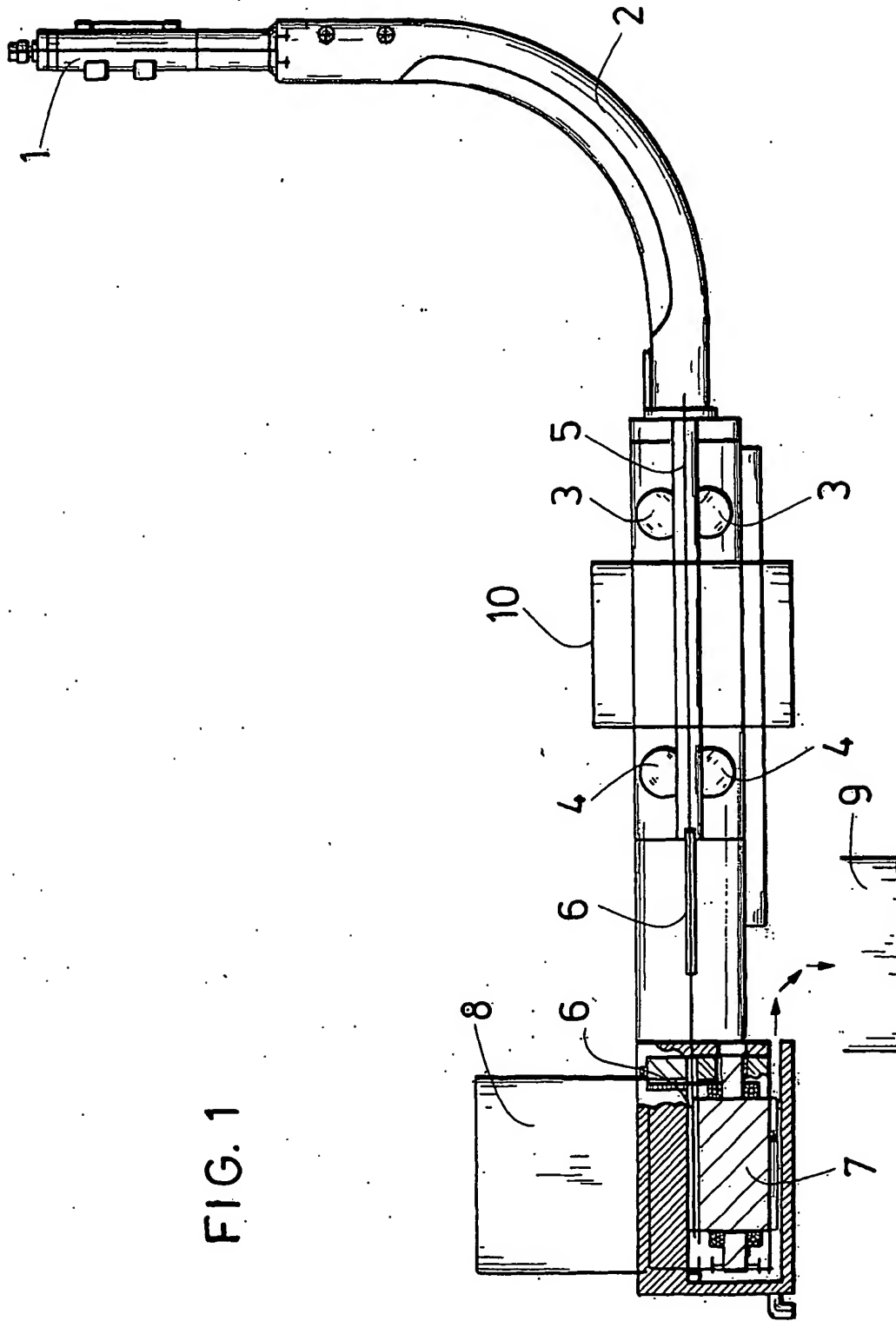
1. Verfahren zur Messung wenigstens einer physikalischen, insbesondere geometrischen, Eigenschaft (L, d₁, d₂) von in einer Förderleitung (5) geförderten stabförmigen Artikeln (6) der tabakverarbeitenden Industrie, insbesondere Filterstäbe (6), **dadurch gekennzeichnet, daß** die wenigstens eine physikalische Eigenschaft (L, d₁, d₂) auf optische Weise gemessen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** als physikalische Eigenschaft (L, d₁, d₂) die Länge (L) und/oder der Durchmesser (d₁, d₂) der Artikel (6) gemessen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** wenigstens zwei unterschiedliche physikalische Eigenschaften (L, d₁, d₂) gemessen werden.
4. Verfahren nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, daß** die wenigstens zwei unterschiedlichen physikalischen Eigenschaften (L, d₁, d₂) gleichzeitig gemessen werden.
5. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine physikalische Eigenschaft (d₁, d₂) mehrmals, insbesondere gleichzeitig, gemessen wird.
6. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine physikalische Eigenschaft (d₁, d₂) pneumatisch gemessen wird.
7. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** nach Messung wenigstens einer physikalischen Eigenschaft (L, d₁, d₂) geprüft wird, ob das Meßergebnis innerhalb eines vorbestimmten Meßtoleranzbereiches liegt.
8. Verfahren nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** bei einer Abweichung des Meßergebnisses der Artikel (6) aus der Förderleitung (7) und/oder dem Produktionsweg entfernt wird.
9. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Messung nach Auslösung eines Startsignals, vorzugsweise einer Lichtschranke (12, 13), erfolgt.
10. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** die wenigstens eine physikalische Eigenschaft (L, d₁, d₂) im Endbereich der Artikel (6) gemessen wird.
11. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Messung, insbesondere die Messung der Länge (L), mittels zweier Meßstellen entlang der Förderstrecke (5) der Artikel (6) erfolgt.
12. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Artikel (6) und/oder die Meßstellen mittels wenigstens einer Lichtquelle (11), insbesondere Laserlichtquelle, mit Licht beaufschlagt werden.
13. Verfahren nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** die wenigstens eine physikalische Eigenschaft (L, d₁, d₂) anhand des durch die Lichtquelle (11) beaufschlagten Bereiches des Artikels (6) und erzeugten Helligkeitsprofils gemessen wird.
14. Verfahren nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Helligkeitsprofil mittels eines Sensors insbesondere Zeilensensor (20), erfaßt wird.
15. Vorrichtung zur Förderung von Filterstäben (6) zu einem Filtermagazin (8), wobei längsaxial geförderte Filterstäbe (6) queraxial dem Filtermagazin (8) zuführbar sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine optische Meßeinrichtung (10) zur Messung wenigstens einer physikalischen Eigenschaft (L, d₁, d₂) der Filterstäbe (6) vorgesehen ist.
16. Vorrichtung nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) zur Messung von geometrischen Eigenschaften (L, d₁, d₂) der Filterstäbe (6) ausgebildet ist.

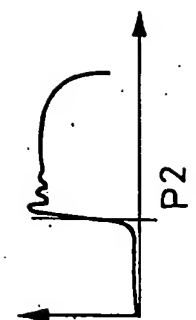
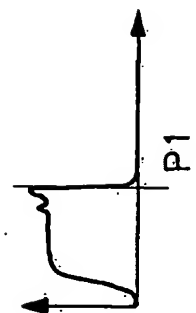
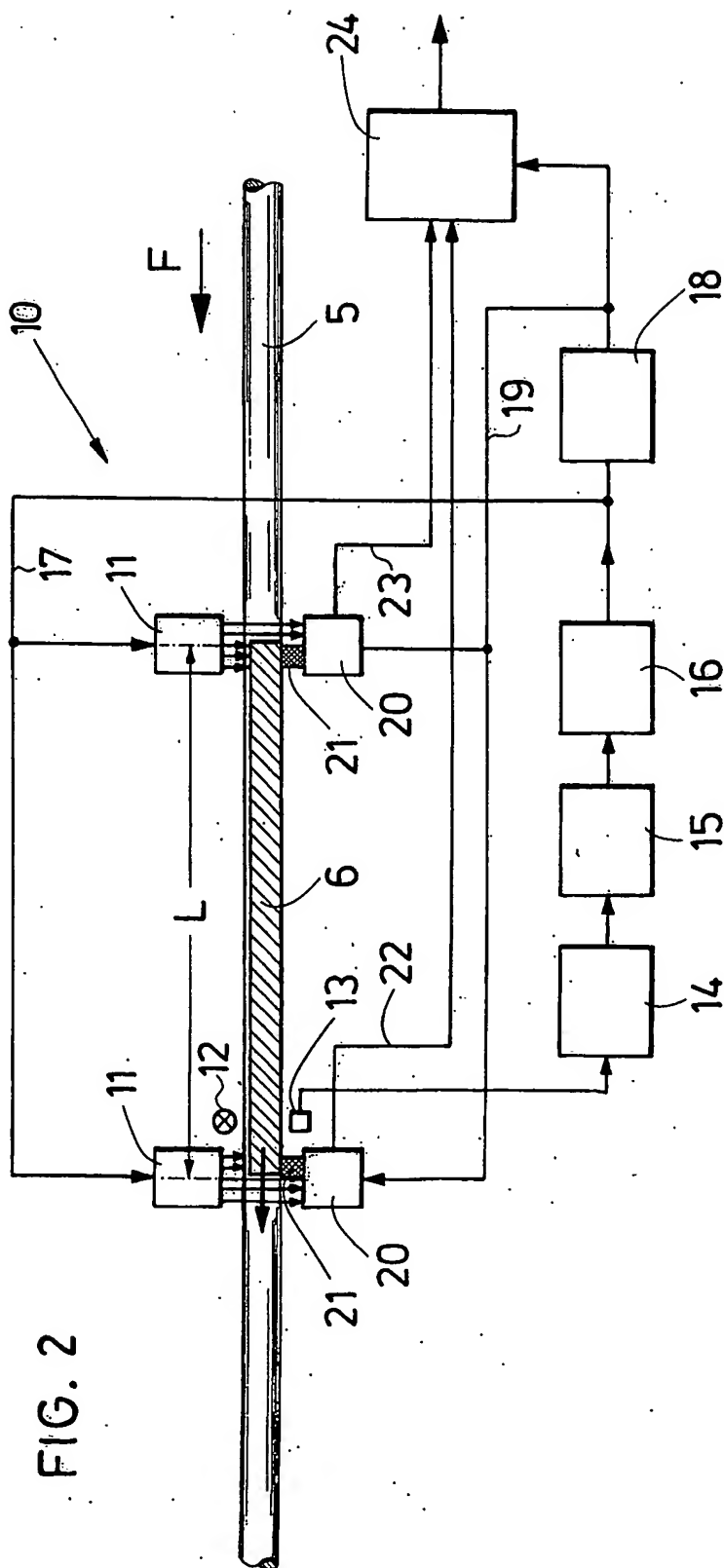
17. Vorrichtung nach Anspruch 15 oder 16, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) entlang einer Förderleitung (5) der Filterstäbe (6) angeordnet ist. 5
18. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 15 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) zwischen einem Bremsmittel (3), insbesondere Bremsrollenpaar, und einem Beschleunigungsmittel (4), insbesondere Beschleunigerrollenpaar, für die Filterstäbe (6) angeordnet ist. 10
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 15 bis 17, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) an einem Querfördermittel (7), insbesondere Trommel (7), für die Filterstäbe (6) angeordnet ist. 15
20. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 19, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) mit wenigstens einer Lichtquelle (11), insbesondere Laserlichtquelle, und wenigstens einem Sensor (20), insbesondere Zeilensensor (20), ausgebildet ist. 20
21. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 20, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Meßeinrichtung (10) derart ausgebildet ist, daß gleichzeitig die Länge (L) und der Durchmesser (d_1 , d_2) der Filterstäbe (6) gemessen wird. 25 30
22. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 21, **dadurch gekennzeichnet** die Meßeinrichtung (10) wenigstens einen Spiegel (29) oder eine Spiegelanordnung (25.1, 25.2, 26.1, 26.2, 32.1, 32.2, 32.3, 32.4) aufweist. 35
23. Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 15 bis 22, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine Auswerteeinrichtung (24) für die Meßergebnisse der Meßeinrichtung (10) vorgesehen ist. 40
24. Vorrichtung nach Anspruch 23, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Auswerteeinrichtung (24) mit einer Auswurfeinrichtung für die Filterstäbe (6) verbunden ist. sc 45

50

55

FIG. 1





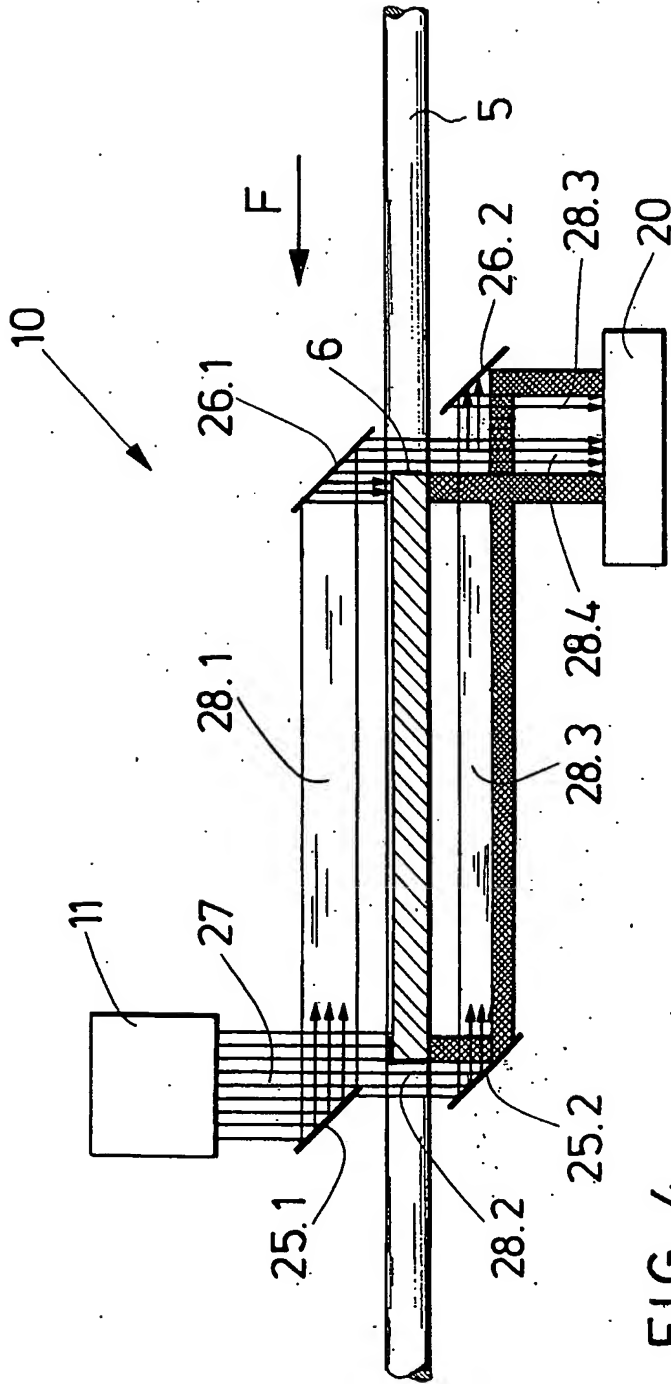


FIG. 4

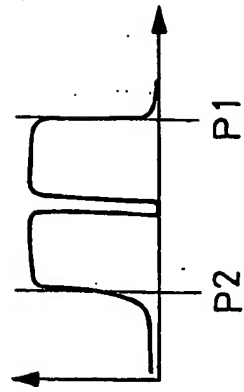


FIG. 5

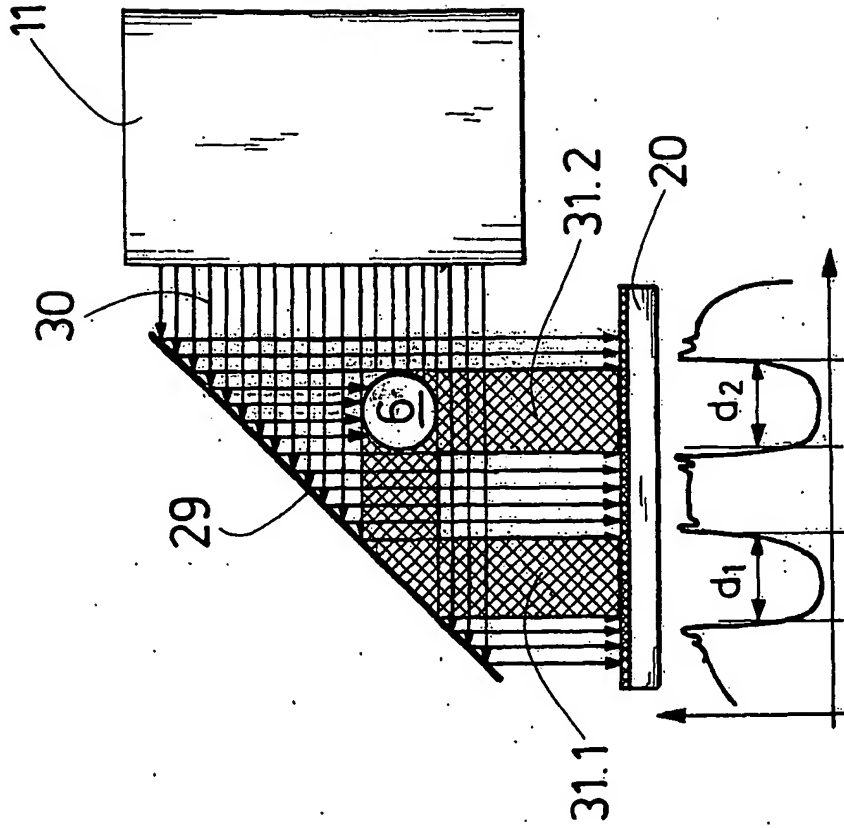
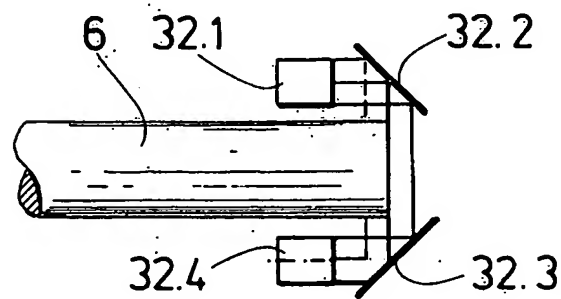
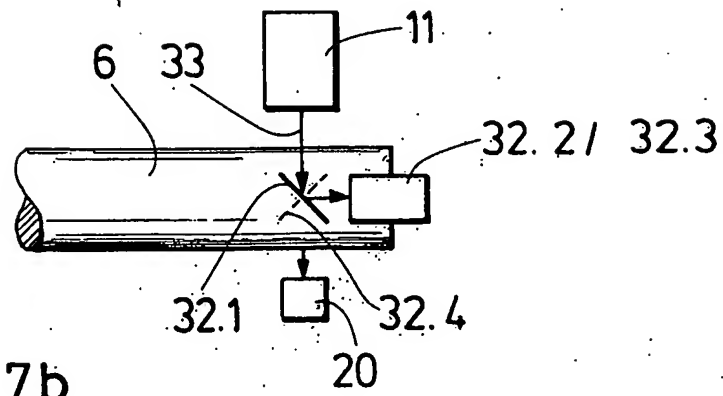
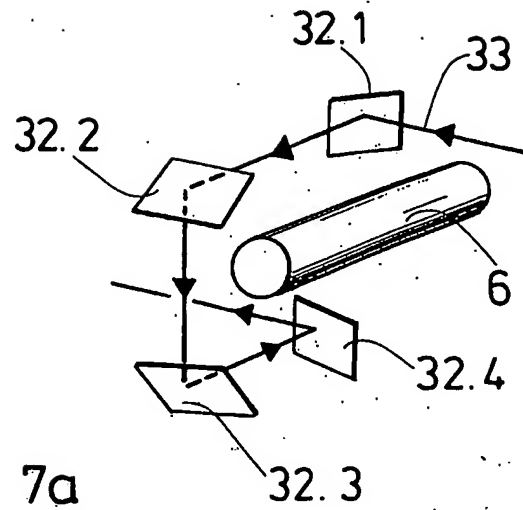


FIG. 6



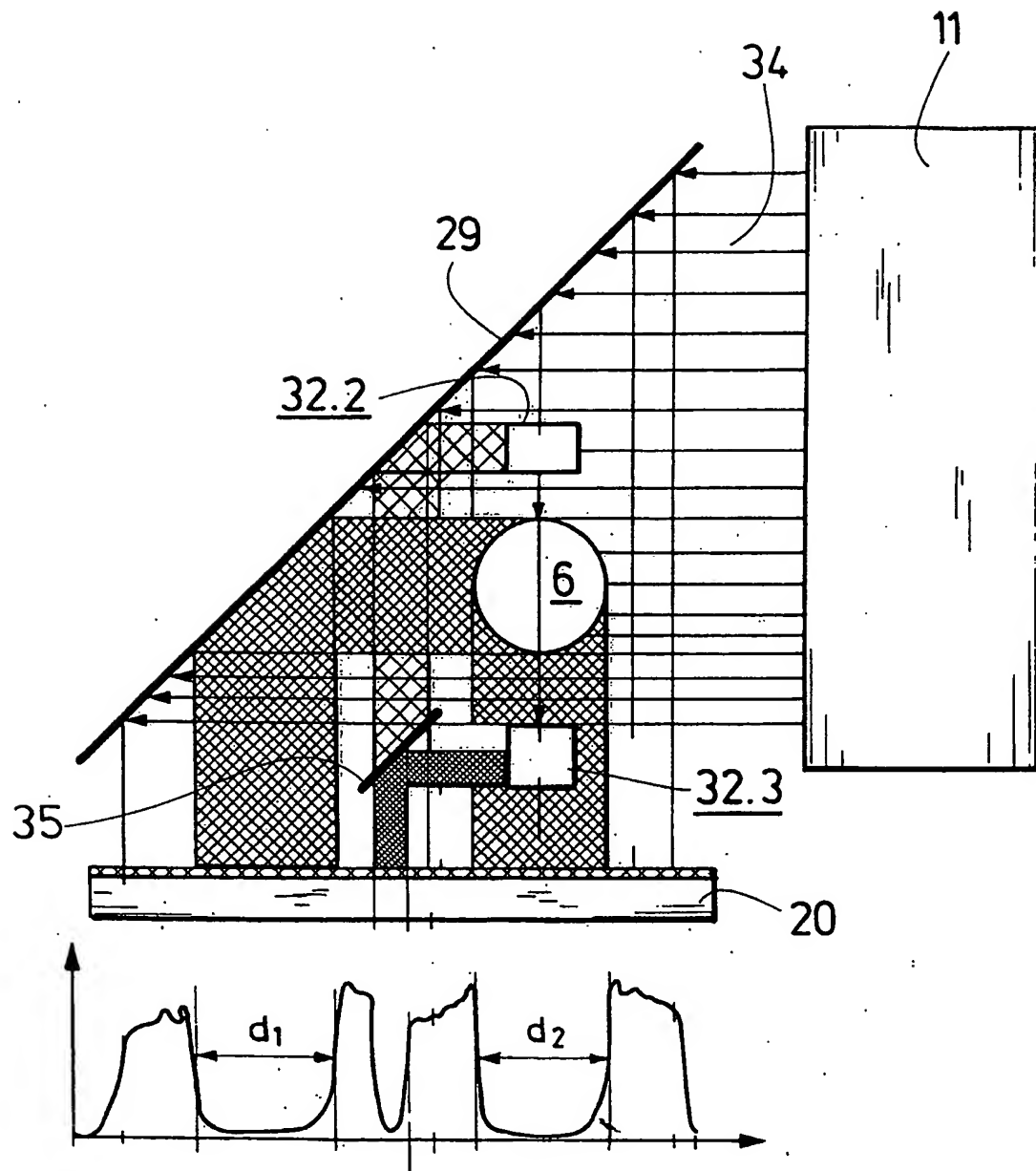


FIG. 8



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 02 02 0291

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	GB 2 149 101 A (HAUNI WERKE KOERBER & CO KG) 5. Juni 1985 (1985-06-05)	1-5,10,12,13,15-17,19,20,22	A24C5/34 G01B11/10
Y	* das ganze Dokument *	6,11,18,21	
X	EP 0 909 537 A (GD SPA) 21. April 1999 (1999-04-21)	1-4,7,12,13,15,17,20,22-24	
X	* das ganze Dokument *		
X	EP 0 555 875 A (JAPAN TOBACCO INC) 18. August 1993 (1993-08-18)	1-4,7,12-17,20,23	
X	* Spalte 10, Zeile 57 - Spalte 13, Zeile 55; Abbildungen 10-12 *		
X	DE 24 48 651 A (AGA AB) 24. April 1975 (1975-04-24)	1-4,12,13,15-17,22	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
X	* Ansprüche; Abbildungen *		A24C G01B
X	EP 0 500 301 A (PHILIP MORRIS) 26. August 1992 (1992-08-26)	1,2	
Y	* Zusammenfassung; Abbildungen *		
Y	US 3 897 156 A (CHASSON LEON H) 29. Juli 1975 (1975-07-29)	11,21	
Y	* Zusammenfassung; Abbildung 1 *		
D,Y	DE 34 14 247 A (HAUNI WERKE KOERBER & CO KG) 31. Oktober 1984 (1984-10-31)	6	
D,Y	* Zusammenfassung *		
-/-			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort		Abschlußdatum der Recherche	
MÜNCHEN		27. Januar 2003	
		Prüfer	
		MARZANO MONTERO..., M	
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
<p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet</p> <p>Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie</p> <p>A : technologischer Hintergrund</p> <p>O : mündliche Offenbarung</p> <p>P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</p> <p>E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>D : in der Anmeldung angeführtes Dokument</p> <p>L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument</p> <p>& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 02 02 0291

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
D,Y	DE 197 40 070 A (HAUNI WERKE KOERBER & CO KG) 18. März 1999 (1999-03-18) * Zusammenfassung * -----	18	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche		Prüfer
MÜNCHEN	27. Januar 2003		MARZANO MONTERO., M
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 0291

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

27-01-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
GB 2149101	A	05-06-1985	DE	3437753 A1	09-05-1985
			IT	1176988 B	26-08-1987
			JP	60114184 A	20-06-1985

EP 0909537	A	21-04-1999	IT	1295207 B1	04-05-1999
			EP	0909537 A1	21-04-1999

EP 0555875	A	18-08-1993	JP	3273802 B2	15-04-2002
			JP	5219930 A	31-08-1993
			DE	69300494 D1	26-10-1995
			DE	69300494 T2	29-02-1996
			EP	0555875 A1	18-08-1993
			US	5370137 A	06-12-1994

DE 2448651	A	24-04-1975	SE	376968 B	16-06-1975
			DE	2448651 A1	24-04-1975
			JP	50079353 A	27-06-1975
			SE	7313870 A	14-04-1975

EP 0500301	A	26-08-1992	EP	0500301 A1	26-08-1992
			JP	5087535 A	06-04-1993

US 3897156	A	29-07-1975	AU	471792 B2	06-05-1976
			AU	4507472 A	07-02-1974
			CA	974754 A1	23-09-1975
			CA	1019946 A2	01-11-1977
			CA	1035135 A2	25-07-1978
			DE	2236730 A1	08-02-1973
			FR	2147250 A1	09-03-1973
			GB	1403573 A	28-08-1975
			GB	1403572 A	28-08-1975
			SE	389730 B	15-11-1976
			SE	7508133 A	16-07-1975
			SE	7508134 A	16-07-1975
			US	3787700 A	22-01-1974

DE 3414247	A	31-10-1984	DE	3414247 A1	31-10-1984
			GB	2138667 A ,B	31-10-1984
			IT	1175489 B	01-07-1987
			JP	1898038 C	23-01-1995
			JP	6017788 B	09-03-1994
			JP	59208410 A	26-11-1984
			US	4543816 A	01-10-1985

DE 19740070	A	18-03-1999	DE	19740070 A1	18-03-1999
			AT	200392 T	15-04-2001

EPO FORM P0461

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 02 02 0291

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am

Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

27-01-2003

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 19740070 A	CN	1211530 A	24-03-1999
	DE	59800609 D1	17-05-2001
	EP	0901758 A1	17-03-1999
	ES	2157106 T3	01-08-2001
	JP	11187860 A	13-07-1999
	PL	328422 A1	15-03-1999
	US	6210080 B1	03-04-2001
